

BREVET D'INVENTION

P.V. n° 14.911

N° 1.432.176

Classification internationale

A 43 b

Procédé de fabrication de bottines à lacet présentant un sac de doublure.

M. EUGEN BRÜTTING résidant en République Fédérale d'Allemagne.

Demandé le 27 avril 1965, à 10^h 15^m, par poste.

Délivré par arrêté du 7 février 1966.

(Bulletin officiel de la Propriété industrielle, n° 12 de 1966.)

(Demande de brevet déposée en République Fédérale d'Allemagne le 29 avril 1964,
sous le n° B 76.592, au nom du demandeur.)

L'invention concerne un procédé de fabrication de bottines à lacet présentant un sac de doublure telles que les bottines de ski, bottines de montagne ou analogues. En particulier les bottines de ski avec semelle de marche fixée par la fusion et/ou la vulcanisation et pourvue d'un bord débordant la tige au moins à la pointe et d'une jonction fermée sur elle-même et réunie à la tige par fusion, présentent dans leur fabrication par des procédés connus une semelle première réunie par montage au cuir de la tige. Dans les procédés connus on devait donc d'abord monter le cuir de tige avec la semelle première sur une forme en bois, retirer la forme en bois après le montage, remplacer par une forme à vulcanisation et ensuite fondre par un dispositif de vulcanisation la semelle de marche pourvue d'une jonction fermée de semelle de marche, ou bien on réunissait le cuir de tige d'abord par couture à la semelle première, on montait ensuite l'unité ainsi formée directement sur une forme de vulcanisation et on la réunissait par vulcanisation à l'unité formée éventuellement d'une semelle intercalaire et d'une semelle de marche.

On connaît aussi des chaussures qui présentent un sac de doublure sous la partie inférieure duquel est prévu un intercalaire par l'intermédiaire duquel est monté le cuir de tige réuni à la coupe de tige du sac de doublure. Après le montage la semelle de marche est également prise par vulcanisation ou fusion.

Tous les procédés de fabrication connus sont donc fort incommodes du fait qu'ils doivent toujours être montés.

L'invention a alors pour but de remplacer ces procédés de fabrication connus par un procédé plus simple et de fournir une bottine à lacet avec sac de doublure, telle que bottine de ski, bottine de montagne ou analogues, qui, comme connu en soi, n'offre pas seulement un lit pour le pied mais peut aussi être de forme telle que le pied chaussé d'une

telle bottine repose dans la chaussure dans la position moyenne de marche. Pour résoudre ce problème il est projeté selon l'invention que le sac de doublure à adjoindre à une forme, et qui peut être fabriqué à la façon de chaussures mocassin ou chaussures tournées così, soit d'abord de l'extérieur pourvu de tous les renforts nécessaires comme bout et contrefort ou analogues et de garnitures comme coussins de cambrure, de talon, de dessous de talon, de dessous de gros orteil, de chevilles ou analogues ainsi que du cuir de tige et qu'ensuite soit fondue et vulcanisée la semelle de marche à l'unité ainsi formée. On comprend que la forme peut être quelconque mais est de préférence pour correspondre à la forme du pied dans la position debout ou dans la position de marche moyenne. Ce qui veut dire en d'autres termes que l'intérieur de la bottine correspond à la position du pied que le pied prendra d'une manière générale. Pour augmenter l'adhérence entre le cuir de tige et la semelle de marche et/ou la jonction de la semelle de marche il est projeté suivant une autre caractéristique que le cuir de tige soit pourvu avant son montage sur le sac de doublure, dans la zone dans laquelle il est recouvert par la pièce de jonction de la semelle de marche à fondre et est enveloppé par elle, de moyens augmentant l'adhérence entre le cuir de tige et le caoutchouc tels que des trous.

Le procédé selon l'invention et une bottine fabriquée suivant ce procédé, en fait une bottine de ski, sont expliqués avec un exemple de réalisation représenté au dessin.

La figure 1 est une vue d'une coupe d'une chaussure selon l'invention dans la zone de l'éminence du gros orteil par deux plans parallèles et verticaux.

La figure 2 est une vue d'une coupe de la même chaussure dans la zone du talon par deux plans parallèles et verticaux.

La figure 3 représente en perspective une chaussure de ski selon l'invention.

Le sac de doublure 1 adjoint à une forme de vulcanisation, qui a sensiblement la forme d'un pied et peut être fabriqué par exemple à la façon de la chaussure mocassin ou chaussure tournée così, est d'abord pourvu du cuir de tige 2, d'un coussin 3 placé dans la zone de dessous du gros orteil, d'un coussin 4 du dessous du talon, de coussins de chevilles 5 et 6 ainsi qu'éventuellement d'un cambrion en bois 8 servant à renforcer la semelle de marche, et qui est indiqué en pointillé, ainsi que de renforts non représentés tels que bouts et contreforts ou analogues et de garnitures comme coussins de cambrure, de talon, etc. Si on place l'unité ainsi formée dans une presse à vulcaniser on peut alors faire fondre et vulcaniser la semelle de marche 7 avec la pièce de jonction de semelle de marche et la rainure en forme 9 et ensuite retirer la chaussure terminée.

Il est recommandé de pourvoir de trous 10 le cuir de tige dans la zone du bâtiage pour augmenter l'adhérence entre le cuir de tige 2 et la semelle de marche 7 et la pièce de jonction de semelle de marche 11. Il est recommandé de veiller que le cuir de tige 2 dans la zone de bâtiage ne touche pas au sac de doublure ou aux coussins prévus ou analogues de manière que le caoutchouc de la semelle de marche embrasse des deux côtés le cuir de tige dans la zone de bâtiage. Par les ouvertures prévues 10 le cuir de tige est fixé de façon irréprochable à la semelle de marche 7.

De la chaussure représentée à la figure 3 on voit la forme extérieure que peut avoir une telle chaussure quand il s'agit d'une bottine de ski. Dans la zone de la pointe la semelle de marche présente un rebord 12 sur lequel s'accrochent les mâchoires d'attache de ski. Dans la zone du talon on peut voir la rainure 9 dans laquelle s'accroche l'attache. La jonction 11 de semelle de marche est montée haute

au-dessus du bord 13 de bâtiage et la matière de la semelle passe dans les trous 10. Il est indifférent que le cuir de tige soit assemblé en deux ou plus de deux parties par des coutures, comme indiqué par les coutures 14, s'il s'agit d'une chaussure à lacet qui est pourvue de crochets 15 ou d'une chaussure à boucles. Il est également indifférent que la patte 16 recouvre le cuir de tige 2 du dehors ou soit placée entre le sac de doublure et le cuir de tige et soit retenue par une couture 17.

RÉSUMÉ

1^o Procédé de fabrication de bottines à lacet présentant un sac de doublure telles que bottines de ski, bottines de montagne ou analogues caractérisé en ce que le sac de doublure à adjoindre à une forme est d'abord de l'extérieur pourvu de tous les renforts nécessaires tels que bout et contrefort ou analogue et de garnitures telles que coussins de cambrure, de talon, de dessous de talon, de dessous de gros orteil, de chevilles ou analogues, ainsi que du cuir de tige et qu'ensuite la semelle de marche soit fondue ou vulcanisée à l'unité ainsi formée.

2^o Le cuir de tige avant sa pose sur le sac de doublure est pourvu, dans la zone dans laquelle il est recouvert par la pièce de jonction de la semelle de marche et embrassé par ladite pièce de jonction, de moyens augmentant d'une manière connue l'adhérence entre le cuir de tige et le caoutchouc de semelle de marche tels que des trous;

3^o A titre de produit industriel nouveau, bottine à lacet présentant un sac de doublure fabriquée suivant le procédé ci-dessus.

EUGEN BRÜTTING

Par procuration :
Bureau BUGNION

FIG. 1

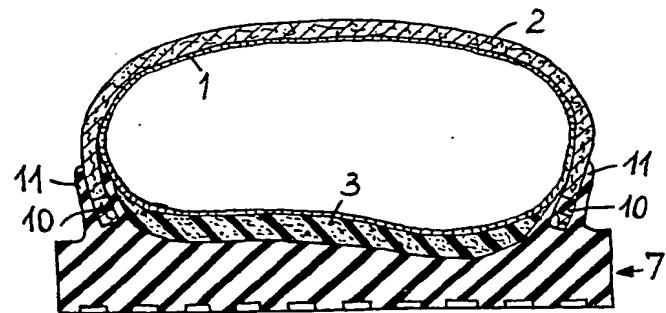


FIG. 2

